

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 09-038357

(43)Date of publication of application : 10.02.1997

(51)Int.Cl.

B26B 21/54

(21)Application number : 07-263659

(71)Applicant : KAIJIRUSHI HAMONO KAIHATSU  
CENTER:KK

(22)Date of filing : 19.09.1995

(72)Inventor : ASANO TAMORU

(30)Priority

Priority number : 07145208

Priority date : 22.05.1995

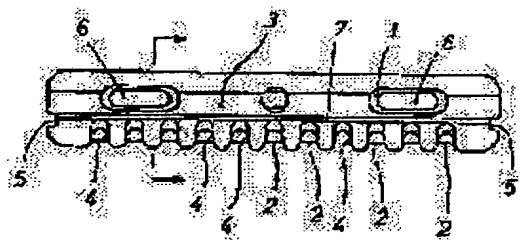
Priority country : JP

## (54) REPLACEMENT BLADE FOR RAZOR

(57)Abstract:

**PROBLEM TO BE SOLVED:** To manufacture a replacement blade rapidly and simply to achieve a reduction in costs by covering approximately the whole of a thin metal blade body with a covering part of synthetic resin in a closely contacted state and providing areas, which are not covered with the covering part, along the edge of the blade body at regular intervals.

**SOLUTION:** In a blade body 1 made of a thin metal of a replacement blade 1, nearly the whole of the body 1 is covers with a covering part 3 of a synthetic resin, and in order to expose the blade edge 2 at regular intervals, a large number of exposed portions 4 of the edge 2 are provided along the edge 2 at regular intervals. Such replacement blades are manufacture by fixing the blade body 1 made of a metal in a die and injecting a synthetic resin onto the part 3. If the body 1 is covered with the synthetic resin by injection molding, high adhesion is provided between metal and resin and hence even if adhesives are not used, a replacement blade, in which it is less prone to separate the covering part 3 from the blade body 1, can be easily manufactured.



## LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 19.09.1995

[Date of sending the examiner's decision of rejection] 15.02.2000

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

**THIS PAGE LEFT BLANK**

(19) 日本国特許庁 (J P)

## (12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平9-38357

(43) 公開日 平成9年(1997)2月10日

(51) Int. Cl.<sup>6</sup>  
B26B 21/54

識別記号 庁内整理番号

F I  
B26B 21/54

技術表示箇所

審査請求 有 請求項の数 2 F D (全3頁)

(21) 出願番号 特願平7-263659

(22) 出願日 平成7年(1995)9月19日

(31) 優先権主張番号 特願平7-145208

(32) 優先日 平7(1995)5月22日

(33) 優先権主張国 日本 (J P)

(71) 出願人 000001454

株式会社貝印刃物開発センター  
岐阜県関市小屋名1110番地

(72) 発明者 浅野 多茂留

岐阜県関市小屋名1110番地 株式会社貝印  
刃物開発センター内

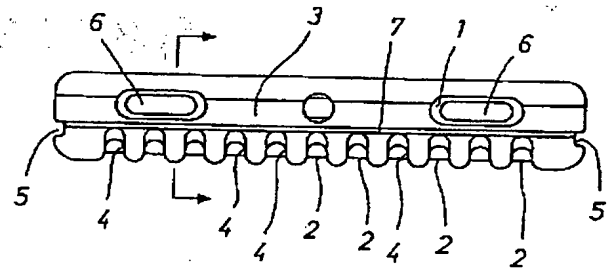
(74) 代理人 弁理士 伊藤 浩平

(54) 【発明の名称】 かみそり用替刃

(57) 【要約】

【課題】 かみそり用替刃であって合成樹脂の被覆部で刃縁が一定間隔置きに露出しているもの、あるいは合成樹脂で刃体がほぼ全体的に被覆されたものを、合成樹脂のフィルムなどを貼付することなく別の構成によって提供することを目的としている。

【解決手段】 金属製の薄い刃体のほぼ全体が合成樹脂の被覆部で密接状態に被覆され、刃体の上縁及び両端縁もほぼ被覆されており、刃体の刃縁に一定間隔置きに被覆部で覆われない部分を設ける。及び、合成樹脂の射出成型によって金属製の薄い刃体のほぼ全体を合成樹脂で被覆する。



の被覆部で密接状態に被覆され、刃体の上縁及び両端縁もほぼ被覆されており、刃体の刃縁に一定間隔置きに被覆部で覆われない部分を設けることにより刃縁が一定間隔置きに露出していることを特徴とするかみそり用替刃

【請求項2】 合成樹脂の射出成型によって金属製の薄い刃体のほぼ全体を合成樹脂で被覆するかみそり用替刃の製造方法

【発明の詳細な説明】

【0001】

【産業上の利用分野】本発明は、業務用あるいは一般人用の理容かみそり用替刃、あるいは安全かみそり用替刃の改良に関する。

【0002】

【従来の技術】かみそり用替刃であって刃縁の全長が露出せず一定間隔置きに露出する替刃としては、従来はプラスチックの四角形のフィルムに多数の孔を一行にあげ、その一行の孔が刃縁に並ぶように刃体に接着していた。また、他の構造のものは、刃体に背金を装着し、背金の端縁から下方に延びる多数の櫛歯が刃縁の下まで届くように形成して、この櫛歯によって刃縁を覆うことによって刃縁を一定間隔置きに露出していた。また、ワイヤーを刃体に螺旋状に巻き付けることによって、間隔を置いて並ぶワイヤーの間から刃縁を露出させるものもある。

【0003】

【発明が解決しようとする課題】刃縁を一定間隔置きに露出させる従来の替刃の構成は上述の通りであって、プラスチックのフィルムを用いたときは、このフィルムを接着剤で刃体に貼付するので、接着剤で刃体が錆びたり、接着剤が刃縁ににじみ出すというような不都合が生じていた。また、背金を用いたものは櫛歯と刃体との間に切られた毛が挟まるという不都合が生じていた。更に、ワイヤーを用いたものは一定間隔で螺旋状に巻かれたワイヤーがずれて、刃縁の露出が一定間隔に保てないという不都合が生じていた。本発明は、刃縁が一定間隔置きに露出する替刃であって、上述したような従来品の不都合を生じない替刃を提供することを主な目的とする。

【0004】

【課題を解決するための手段】本発明の構成は、金属製の薄い刃体のほぼ全体が合成樹脂の被覆部で密接状態に被覆され、刃体の上縁及び両端縁もほぼ被覆されており、刃体の刃縁に一定間隔置きに被覆部で覆われない部分を設けることにより刃縁が一定間隔置きに露出している。また、薄い刃体のほぼ全体を合成樹脂の射出成型によって被覆する。

【0005】

【実施例】次に本発明の実施例を図面に従って説明す

る。刃縁を一定間隔置きに露出させるために刃縁に被覆部を設けることができる替刃である。ただし、本発明の替刃は理容かみそり用のものに限定されることはなく、髭剃りに用いる安全かみそり用のものであってもよい。

【0006】替刃の刃体1は薄い金属製であって合成樹脂の被覆部3によって刃体1のほぼ全体が覆われており、刃縁2を一定間隔置きに露出させるために刃縁2に沿った被覆部に刃縁の露出部4が一定間隔置きに多数並べて設けられている。刃体1はその上縁及び両端縁も被覆部3によって覆われており、わずかに係止凹部5、5の部分から両端縁が露出しているだけである。この係止凹部5、5は、替刃供給容器に替刃を収納したときに替刃を替刃供給容器に係止固定するためのものである。符号6、6は係止孔部であって、ホルダーの種類によってはホルダーに替刃に係止するための突部が設けられていて、この突部に替刃の係止凹部6、6に係止して替刃を装着する。

【0007】合成樹脂で被覆された替刃を製造する方法は、金型内に金属製の刃体1を固定し合成樹脂を射出して製造する。金属製の刃体1を射出成型によって合成樹脂で被覆すると、金属と合成樹脂の密着性が強力で、接着剤等を用いなくとも被覆部3が刃体1から剥がれにくい替刃を製造することができる。また、刃体1の上縁及び両端縁を含めてほぼ完全に刃体1を合成樹脂で被覆しようとするときは、従来のフィルムでは必ず切目ができるのでその部分からフィルムが剥がれる虞が大きかった。本発明のように射出成型によって刃体1を被覆すれば切目が生じないので完全な被覆状態を簡単な工程で得ることができる。

【0008】図4は本発明の替刃がホルダー8に挟着されている状態を示す断面図であり、替刃をホルダーの先端から挿入して挟着する構成である。符号7、7は替刃の両側面の長手方向に延在する段差であって、この段差7、7を替刃に設けた理由は替刃の挟着時にホルダーの下縁9、9がこの段差7、7内に当たることにより、切られた髪やひげかすが替刃とホルダー8の間に詰まることを防止するためである。ここで、従来品であると段差を設けるために刃体に別体の背金を装着してその背金に段差を設け、更に刃縁を一定間隔置きに露出させるために合成樹脂のフィルムを刃縁のまわりに巻きつけて接着していた。したがって、刃体に二つの部品を装着しなければならず製造工程が煩雑になっていたが、本発明は合成樹脂の被覆部3で刃体全体を覆って、その被覆部3に刃縁を露出させるための露出部3及び段差7、7を設けることができるので簡単且つ迅速に製造できる。

【0009】本発明の製造方法で刃縁が一定間隔置きに露出した替刃を製造すれば、従来のように別体の合成樹脂のフィルムなどを用いて接着するというような煩雑な

工程を必要としないので、従来に比べて安価且つ迅速に替刃を製造できる。

【0010】図5は替刃の別の実施の態様を示したものであって、刃縁が一定間隔置きに露出部3から露出している以外刃体の他の部分は完全に被覆部3で覆われている。このような替刃は替刃に係止する突部を有せず、ホルダーの先方から替刃を挿入する形式のかみそりに使用することができる。ただし、先に説明したような係止孔部6、6を有する替刃もこのようなかみそりに使用することは勿論である。

【0011】

【発明の効果】本発明は以上のような構成であって、一定間隔置きに露出している刃縁2を除いて刃体1が合成樹脂の被覆部3にほぼ全体的に覆われている。そして、刃体1の上縁及び両端縁もほぼ被覆されている。したがって、被覆部3と刃体1との間を接着しなくても被覆部3がずれることがなく、従来のように刃縁を一定間隔で露出させるために接着剤によって刃体にフィルムを貼付しないので、接着剤によって刃体が錆びたり接着剤が刃縁ににじみ出すことがない。また、被覆部3は密接状態で刃体1を被覆しているので、切られた髪や髭かすが被覆部3と刃体1との間に詰る虞がない。更に、本発明によって被覆部3を射出成型によって形成すれば、一瞬で刃体1に被覆部3を被覆することができるので、迅速且つ簡単に製造することができ、コストを安くすることができる。従来は、別体のフィルムや背金やワイヤーを製造し、更にこれらの部材を刃体に装着するという工程が必要であったが、本発明では別体のフィルムなどの部材を

製造するという工程がないので迅速且つ簡単に製造することができるのである。また、被覆部3を射出成型により形成すると、接着剤を用いなくとも被覆部3と刃体1が密着し両者がはがれる虞がきわめて小さいので、本発明の製造方法は刃縁が全長に亘って露出した替刃あるいはほぼ全体は被覆部で覆われているが上縁及び両端縁は露出している替刃を製造するときにも適用できることは勿論である。また前述したように、刃縁2が一定間隔置きに露出部3から露出し、且つ段差7、7を有する替刃を製造するときも従来のように背金とフィルムの二つの部品を必要とせず簡単に且つ迅速に製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【図1】 本発明の正面図

【図2】 本発明の内部を示す断面図

【図3】 図1のA-A断面図

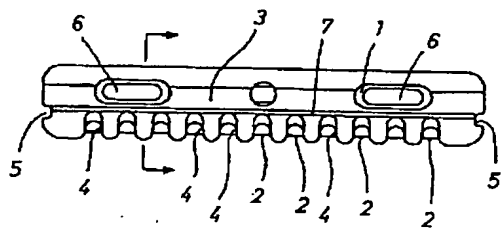
【図4】 替刃をホルダーに挟着した状態を示す断面図

【図5】 本発明の他の実施の態様を示す一部斜視図

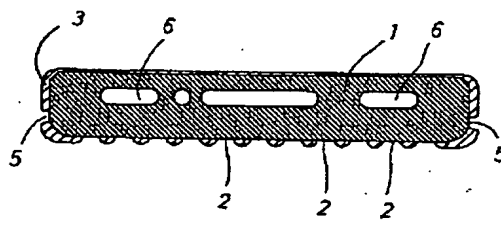
【符号の説明】

- 20 1 刃体  
2 刃縁  
3 被覆部  
4 露出部  
5 係止凹部  
6 係止孔部  
7 段差  
8 ホルダー  
9 下縁

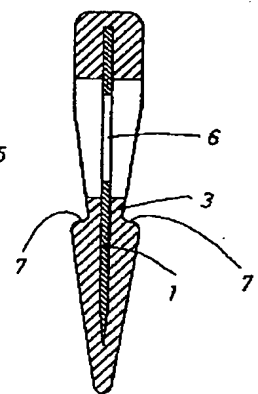
【図1】



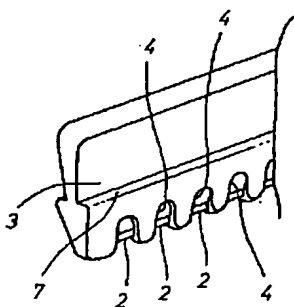
【図2】



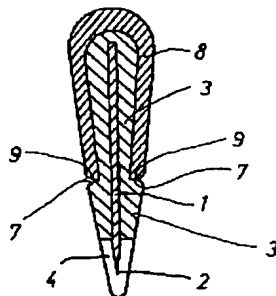
【図3】



【図5】



【図4】



**THIS PAGE LEFT BLANK**